

HZA_g20B银焊片 河北

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | HZA _g 20B银焊片 河北 |
| 公司名称 | 南宫市纪新耐磨焊条厂 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 加工定制:是 产地:河北 材质:银 |
| 公司地址 | 南宫市纪新耐磨焊条厂 |
| 联系电话 | 0319-5396351 |

产品详情

银焊条、银焊丝、银焊片，银焊环

我公司生产的银钎料具有优良的工艺性能，不高的熔点、良好的润湿性和填满间隙的能力，并且强度高、塑性好，导电性和耐蚀性优良，配合102焊粉可以用来钎焊除铝、镁及其他低熔点金属以外的所有黑色和有色金属，广泛应用于制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。银钎料可用多种方法进行钎焊，推荐接头间隙0.05~0.13mm，钎焊紫铜，其接头强度160~200mpa，钎焊黄铜、不锈钢等材料300~400mpa，并能在200℃条件下连续工作，是高要求钎焊的理想焊料。

银钎料型号对照表：hzag50b银焊丝 熔化温度：690-775 用于电子

、食品及承受振动载荷场合下材料的焊接。hzag47b银焊丝 熔化温度：663-730 综合性能好，有优良的韧性和渗透性，抗拉强度高。常用于机电、食品及表面光洁要求较高零件的钎焊。hzag45b银焊丝

熔化温度：645-680 工艺性能佳，接头可承受震动负荷，是应用最广的银材料 hzag40b银焊丝

熔化温度：600-630 熔点低，工艺优良，适用淬火钢和小薄件零件的钎焊。hzag35b银焊丝

熔化温度：607-702 适用于换热器焊接。hzag30b银焊丝 熔化温度：677-766

熔点稍高，接头有较好韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。hzag25b银焊丝 熔化温度：700-800 低廉的

无镉钎料，较好的润湿性和填充能力，但熔点提高，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。hzag20b银焊丝

熔化温度：620-760 熔化范围适中，润湿性和填充好，经济。可焊铜、铜合金、钢等大部分材料。

银焊丝长期供应银焊丝、银焊条、银焊片、银焊环，配套银焊剂：101银焊粉、102银焊粉、银焊膏（红、白、蓝）我公司是专业生产与研发各类钎焊材料的厂家，可生产任意含银量的焊接材料，并可根据客户提供的成分生产。我厂银焊丝，含银量足，外观光亮，熔点稳定，流动性好，现已大量用于各行业中。

（具体牌号成分见公司主页成分列表）形态有丝材状、片状、条状、粉状、环状。

银焊膏、银焊剂、焊膏、钎剂

qj305膏状银钎焊溶剂是我国最新研制成功的一种集国内外各类银焊剂优点的新型钎焊溶剂，其流动性、

渗透性都强于其他同类的助焊剂。

使用范围：配合银基钎料在600-850 钎焊铜及铜合金、不锈钢、镍合金、硬质合金、金刚石聚晶片等多种材料，适用于火焰、电阻、感应、高频、炉中等多种钎焊方式。

物理状态：膏状，颗粒度 150 μm，密度1.9-2.1

执行标准：jb/t6045-92《硬钎焊用钎剂》

主要成分：复合氟硼酸盐、复合硼酸盐、活性剂，水等，不含禁用物质。

产品特点：性能稳定使用方便，长期存放不结块不沉淀，活性强，流动性好，焊缝平整光洁，焊口残渣极小。工艺性优于粉状钎剂，完全可取代国外同类产品。

应用领域：制冷配件、压缩机、石材刀具、木工刀具、汽车配件、眼镜架、首饰、电器、五金工具等。

银焊粉、102焊粉、银焊剂、焊粉

qj102银焊粉，是根据国家标准<gb/t6045-92硬钎焊溶剂>而生产的一种常用粉状银焊助焊剂，该溶剂适用于550-850 温度范围内配合银焊料钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢、硬质合金等。能够有效的更快的溶解金属表面的氧化物，促进钎料的流动分布。

本品流动性好，粉末细微，是配合银焊料使用的理想焊剂！

注意事项：钎焊母体表面必须清洁无污，可调制或蘸焊，使用后请及时封口，避潮收藏

主要成分：复合氟硼酸盐、复合硼酸盐、活性剂，水等，不含禁用物质。

可根据客户要求研制生产各种特殊品种、规格的钎焊材料并提供钎焊技术咨询、指导服务。

*****hs221铜焊丝供应铜焊丝,铜焊条,铜焊片,铜焊环,配套铜焊剂：301铜焊粉，铜焊膏。我公司是专业生产与研发各类钎焊材料的厂家，可生产多种铜钎焊接材料，主打产品牌号hs221(黄铜焊条)，105焊片（铜锰钎料）、磷铜焊条，铜锌钎料，各磷铜类（有银、无银）产品。

形态有丝材状，片状，条状，粉状、环状。

*****er5356铝焊条供应铝基类、铝焊丝、铝焊条、铝焊片,配套铝焊剂：201铝焊粉，401铝焊粉，202无腐蚀铝焊粉（炉中焊专用）。我公司是专业生产与研发各类钎焊材料的厂家，铝钎料主打牌号：er4043、er4047、er5356、以及各种规格铝焊丝，铝焊条，铝焊片.形态有：丝状和条状，有带状。 1.5以下的盘丝，有 2.0及 2.0以上的焊条。*****13. 黄铜焊粉6040钎料 我厂是专业生产钎料和钎剂的厂家，我厂黄铜焊粉6040，粉末细微，颗粒均匀，润湿性好，焊接出来的产品强度高，也具有很好的高温韧性，是理想的铜焊材料。 熔点:1000 左右

包装规格:0.5kg/瓶 15kg/箱 1kg/瓶

20kg/箱*****14. h1105铜焊片我厂专业生产铜基钎料，质量好，价格优，我厂的105焊片有很好的润湿性和较高的焊缝强度，而且高温塑性好，可用来钎焊硬质合金刀具(或者采掘工具),锯片,铜材和钢的焊接等,广泛应用于机械,矿山,地质,石油,化工,及仪表等行业,是铜焊的首选产品。规格厚度有:0.2mm,0.3mm,0.4mm,也可定做.有片状,卷状等.包装规格: 0.2mm 0.5kg/卷 0.4mm 2.0kg/盒*****15.

非晶片scu-7,sni-7镍焊片非晶片与绝大多数传统钎焊料相比:传统钎焊料多是二元以上的合金,为了降低熔点,提高合金液态时的流动性,添加了b、p、si等非金属脆性元素,形成共晶或亚共晶的多相组织,合金元素区域分布严重不均。而非晶态合金却截然不同,由于不存在晶体组织,不但组织均匀,合金中元素的分布也呈均匀化,所以它具有:流动性好,结合强度高,厚度薄,等特点,是一种新型的钎料。

*铜基非晶片(scu-7):熔点560 - 640 ,钎焊温度700 - 750 ,可以代替银焊片,广泛应用于精密仪表、电路和元器件、触头、热交换器等的焊接,以及铜及铜合金的钎焊,接点强度可达98 - 137mpa.

*镍基非晶片(sni-7):熔点960 - 990 ,钎焊温度1040 - 1100 ,主要应用于钎焊耐热钢,高温合金及不锈钢零部件。钎料高温强度高,润湿性极好.钎缝在500度左右可以长期工作,广泛用于燃油总管,导管,喷嘴,整流器,扩压器等零部件的焊接.接点强度137 - 156mpa.

本产品的加工定制是是,产地是河北,材质是银,品牌是银焊条、银焊丝、银焊片,银焊环,适用范围是制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。银钎料可用多种方法进行钎焊,工作温度是630,长度是350-400(mm),类型是多款供选,焊芯直径是0.8-1.0-2.0-3.0,电流幅度是99